

加工中心用对刀仪

TLS 系列产品用于加工中心对刀。

它能应用于以下方面：

- 刀具破损检测，避免零件和机床进一步损坏以及引起的生产中断。
- 刀长设定。
- 刀具磨损补偿，优化刀具寿命。
- 刀偏值确定，节约对刀时间，避免机外对刀。

高重复性、节省循环时间

TLS 对刀仪在高速下可获得高重复性，这意味着提高了产品质量，并节省对刀时间。

防护等级高

IP67(IEC60529)的防护等级保证能在恶劣的机床环境下正常使用。

高可靠性

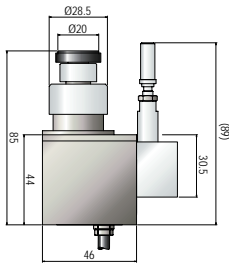
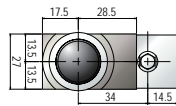
TLS对刀仪是为大批量无人化生产而设计，可减少废品的产生。

完整系列

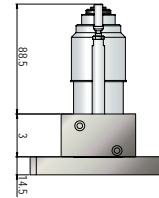
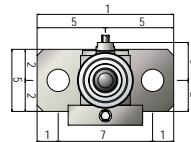
所有TLS系列产品具有相同的操作和测量特性。

优点：

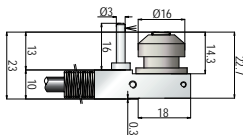
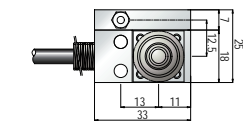
- 高重复精度
- 节省节拍
- 抗机床振动
- 防护等级高
- 可靠性好



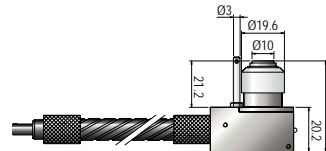
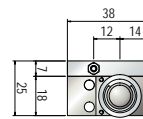
Q3PTLS11352
Q3PTLS11393



Q3PTLS10290



Q3PTLS12094



Q3PTLS12107

	Q3PTLS11352	Q3PTLS1193	Q3PTLS10290	Q3PTLS12094	Q3PTLS12107
总行程	8 mm (.31")	8 mm (.31")	26 mm (1.02")	3 mm (.12")	5 mm (.20")
吹气	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes
LED指示灯	No	No	No	No	Yes
集成接口	No	Yes	Yes	No	No
电缆 1=底部/2=侧面	1	1	2	2	2
防护等级 (IEC 60529)	IP67	IP67	IP67	IP67	IP67
Skip 信号					
行程	0.5 mm (0.02")	0.5 mm (0.02")	0.5 mm (0.02")	≈0	≈0
重复精度 (2σ≤1μm)	1 μm (.00004")	1 μm (.00004")	1 μm (.00004")	1 μm (.00004")	0.5 μm (.00002")
测量力	1.2÷1.7 N	1.2÷1.7 N	2.5÷3	1.5÷2 N	1.5÷2 N
信号方式	NC	NC	NC	NC	NC
测量速度	50÷200 mm/min (1.97÷7.87"/min)	50÷200 mm/min (1.97÷7.87"/min)	50÷200 mm/min (1.97÷7.87"/min)	50÷200 mm/min (1.97÷7.87"/min)	50÷200 mm/min (1.97÷7.87"/min)
电源	24 Vdc - 20mA max	24 Vdc - 20mA max	24 Vdc - 20mA max	24 Vdc - 20mA max	24 Vdc - 20mA max
过行程信号					
行程	5 mm (.20")	5 mm (.20")	10.5 mm (.43")	/	3 mm (.12")
信号方式	NC / NO	NC / NO	NC / NO	/	NC
电源	125 Vac - 3 A 30 Vdc - 2 A	125 Vac - 3 A 30 Vdc - 2 A	125 Vac - 3 A 30 Vdc - 2 A	/	125 Vac - 3 A 30 Vdc - 2 A



MARPOSS
www.marposs.com

请到Marposs官方网站查询马波斯全球机构一览表

D6C07200G0 - 版本 11/2011 - 授权修改
© 2011 MARPOSS S.p.A. (Italy) - 版权所有

本样本出现的**MARPOSS**®和马波斯产品的名字与标志是马波斯公司在美国和其他国家的注册商标
本样本中使用的其他品牌名称和产品名称为各自所有者的商品名称或注册商标。

马波斯有着整套完善的质量控制、环保和安全体系，获得 ISO 9001, ISO 14001
和 OHSAS 18001 认证，马波斯还获得了 EAQF 94 认证和 Q1 奖项

马波斯(上海)商贸有限公司
Tel: 021-6167 9167 6167 9206 Fax: 021-6167 9200

马波斯(上海)商贸有限公司 北京分公司
Tel: 010-6518 7547 6518 7548 Fax: 010-6518 7549

